

特許發明明細書

176375
(全2頁)特許権者(發明者) 内海利治 〒510-0046
特許権者 以川一夫 大阪府東大阪市和泉町池上190

公告 昭22.8.21 (特公昭22-1259)

特許川 23.6.11 出願昭21.8.81 (特願昭21-5039) 発行昭24.12.5

歯粒焼成方法

發明の性質及目的の要領

本發明は上下二つ割りに作れる扁平小容器内に適量の歯粒を置き並べたる後之を密閉し短時間高温度に加熱しつゝ該容器内を加壓し次で急速に之を減圧することを特徴とする歯粒焼成方法に係り其目的とする所は短時間内に歯粒を膨脹せしむると同時に互に接着せしめて1枚の板状をなし消化良好にして香氣ある製品を得んとするにあり

図面の略解

第1圖は本發明の實施に用うる扁平小容器の断面圖にして第2圖は之が加熱装置の正面図なり

發明の詳細なる説明

耐熱容器内に米、或、トウモロコシ等の歯粒を入れて密閉し之を加熱して内部の空氣を膨脹せしめ或程度に壓力上昇せると之を見計り急速に蓋を開くときは容器内の高壓空氣は蓋と共に急膨脹し歯粒は内芯より破裂して所詮花咲き状となることは周知に属す此方法にあつては1回の處理歯粒の量に比し比較的大なる容器と加熱装置とを要し1回の操業に10分内外を必要とし且つ歯粒は膨脹後も粒々分離するが故に之を携行又は食事に便する爲め塊状にせんとするときは更に壓縮加工するか或は砂糖の類にて固着せざるべからず本發明は歯粒を扁平狹少なる容器内にて加熱すると同時に加壓して瞬間に容器内を膨脹に要する壓力に高め歯粒の後急速に器内の壓力を去ることにより歯粒を膨脹せしむるものにして容器狹少なるが爲め歯粒は其熱可塑性に基き膨脹と同時に粒々相接着して1枚の薄板状となる本發明の方法は前記公知の膨脹法に比し僅かに歯粒の加熱をなすに過ぎざるが故に歯粒の有するビタミン等の栄養分子を破壊すること少く又膨脹後堅く又は接着加工する事なくして食事及携行に便なる製品を得るの利あり

今本發明の方法を圖面に就きて説明すべし此方法の實施に當りては上下二つ割りに作り之を重合したるとき内部を密閉し且つ加壓し得る扁平小容器と之を加熱する装置とを要す第1圖はかかる容器の一例を示す即ち1及2は上下の型金にして上型には突出部又下型には此突出部と同形の凹所3を有し兩者を正しく重合するとときは其周縁は密に接合して空氣の流通を殆ど遮断するものとす4は型金の把手なり第2圖に於て5は側壁6は之に支持せらるる蓋壁なり蓋壁には把手輪7にて廻転し得る螺旋軸8あり其下端に押板9を有す蓋壁6と螺旋軸8との間に熱対応装置の熱板を装置するものにして図は螺旋軸10を使用する例を示せり今實施の一例を示せば先づ加熱装置の熱盤上に型金をおきて熱盤下より之を攝氏350度前後にて加熱しおき下型金の凹所3内に適量(直徑10センチの凹所内に米粒10グラム内外)の歯粒を1粒並べに入れ上型金を正しく之に重合し手早く把手輪を廻はして押板を下げ熱板を1平方吋につき約100ボンド(直徑10センチの型金に對し約1200ボンド)の壓力にて熱盤上に壓迫するときは凹所3内の空氣は自由に室外に出づること能はず高溫のため膨脹すると共に上型金の突出部の進入により内部に同一の壓力を生ずべし此時直ちに把手輪を廻して押板の壓迫を解放すれば高壓空氣の急膨脹のため歯粒と共に上型金は押上げられ歯粒は急膨脹して内芯より破裂し而かも凹所3内にて互に接合して接着し1枚の煎餅状となるべし本發明方法にありては歯粒容器は小形なるが故に耐熱のために特に大なる壁度を要せず操業時に壓力計の使用を不必要とし加熱装置も初めて簡単なり又1回の操業は僅々10歯粒に過ぎずして従来の煎餅焼きに比し造り能率良好なり殊に歯粒より其